

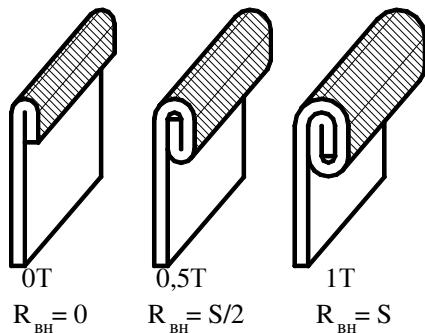
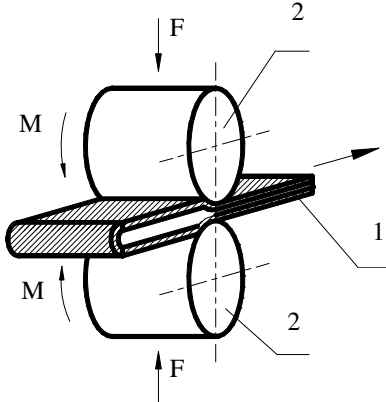
значение минимального радиуса или максимальной деформации по декоративным (рис. 2.8) или по защитным (рис. 2.9) свойствам.

В общем случае не отмечена характерная зависимость между декоративными и защитными свойствами.

При применении систем покрытия ЛКП-Zn некоторая потеря защитных свойств ЛКП не вызывает значительного ухудшения качества профиля в связи с наличием цинкового подслоя. Поэтому в некоторых случаях значение минимального радиуса по защитным свойствам можно уменьшить.

Таблица 2.6

Этапы испытания материала с покрытием на изгиб

<p>Испытание на изгиб “Т”:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Из исходного материала вырезаются образцы в количестве 3хТ (где Т – количество предполагаемых изгибов) размером 20х250 мм. 2. Образцы (5 шт) изгибают на 180° на расстоянии 25 мм от его края (исследуемым покрытием сверху) и затем сплющивают в тисках. При этом дополнительно фиксируют силу сжатия тисков при первом сплющивании. 3. Первому изгибу присваивают значение 0Т. Откладывают 3 образца и продолжают изгибать указанным выше способом, откладывая при каждом изгибе по 3 образца. Общее количество образцов зависит от стойкости покрытия.  <p>0Т $R_{вн} = 0$ 0,5Т $R_{вн} = S/2$ 1Т $R_{вн} = S$</p> <p>Рис. 2.6. Схема формовки профиля при определении минимального радиусагиба заготовки с покрытием при использовании метода “Т”</p>	<p>Прокатка предварительно согнутой заготовки в роликах:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Из исходного материала вырезают 3хТ образцов. 2. Образцы изгибают на 180° на оправке на расстоянии 25 мм от его края (исследуемым покрытием сверху) на радиус, соответствующий (5-8)Т (т.е. в 2-3 раза превышающий минимальный радиусгиба для данного покрытия). 3. Данные образцы прокатывают через цилиндрические валки с зазором (Т-1), откладывают 3 образца и продолжают прокатывать, уменьшая при каждом опыте зазор между роликом на Т.  <p>Рис. 2.7. Схема формовки профиля при определении минимального радиусагиба заготовки с покрытием: 1 – прокатываемая заготовка, 2 – цилиндрические валки</p>
---	---